Fiche technique du produit
Édition 06.2009
DCC Master Format™ 07 92 13
Sikaflex® 15 LM

Construction



Sikaflex® 15 LM

Scellant élastomère à bas module, haut rendement

Description

Sikaflex® 15LM est un agent de scellement à bas module, à haut rendement, à un composant, à base de polyuréthane, qui ne s'affaisse pas.

Domaines d'application

- Excellent pour joints mobiles, c.-à-d. de dilatation, de reprise, dans des applications verticales et horizontales.
- Peut être utilisé entre des matériaux similaires ou non.
- Applications typiques : joints pour panneaux et systèmes muraux, autour des fenêtres et cadres de portes, engravures, solins, etc.
- Choix exceptionnel de mastic d'étanchéité pour les panneaux-façades des immeubles élévés où une grande capacité de mouvement est requise.
- Mastic d'étanchéité efficace pour les Systèmes d'isolation pour l'extérieur avec enduit mince (EIFS).

Avantages

- Bas module d'élasticité.
- Facilité d'application au pistolet.
- Élimine temps, efforts, déchets et nettoyage d'équipement.
- Consistance flexible et durable une fois durci.
- Excellente résistance à la déchirure.
- Propriétés de relaxation des contraintes.
- Reste homogène (pas d'exsudation).
- Certifié ULc pour les systèmes de joint FF-S-0007, WW-S-0011, FW-S-0015, HW-S-0076.
- Conçu pour permettre un mouvement de +100 % / -50 %.
- Excellente adhérence.
- Adhère à la majorité des matériaux de construction, sans apprêt dans la plupart des cas.
- Excellente résistance au vieillissement et à la dégradation.
- Éprouvé dans les climats rudes partout dans le monde.
- Peut être peint avec des peintures à base d'eau, d'huile ou de caoutchouc.
- Conforme à la norme CAN/ONGC 19.13-M87, classification MCG-2-40-B-N.
- Conforme à la norme fédérale américaine TT-S-00230C, type II, classe A.
- Conforme à la norme fédérale américaine TT-S-00227E
- Accepté par USDA
- Accepté par CFIA
- Conforme à la norme ASTM C 920, type S, grade NS, classe 25.
- Conforme à la norme fédérale sur les silicones TT-S-001543A, type "NON SAG".
- Validé SWRI.
- Agréé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments
- Agréé par le Ministère des Transports du Québec.

Données techniques

Emballage: Cartouche de 300 mL (10,1 oz liq.), 24/boîte; saucisson de 590 mL (20 oz liq.),20/boîte; seau de 11,4 L (3 gal. US) (commande spéciale seulement).

Couleur: Standard : White, Colonial White, Aluminum Grey, Limestone, Black, Dark Bronze, Capitol Tan, Off-White, Almond, Beige, Coping Stone, Alumimum Stone, Redwood Tan, Hartford Green.

Conservation: Cartouche/saucisson : 12 mois; seau : 9 mois - dans son emballage d'origine, non ouvert. Entreposer entre 4° - 23°C (39° - 73°F). Conditionner le produit entre 18° - 23°C (65° - 73°F) avant de l'utiliser.

Consommation	Mètre linéaire du produit par litre		Mètre linéaire du produit par cartouche	
Largeur	**Profondeur**		**Profondeur**	
mm (po)	**6 (¼)**	**13 (½)**	**6 (¼)**	**13 (½)**
6 (¼)	24,8		24,4	
13 (½)	12,4	6,2	12,2	6,1
19 (¾)	8,3	4,1	8,2	4,0

Température d'application: 4° - 38°C (39° - 100°F). Le matériau de scellement doit être appliqué lorsque le joint est à mi-chemin de son mouvement anticipé.

Propriétés à 23°C (73°F) et 50 % H.R.

Température de service: -40° - 77°C (-40° à 170°F)

Taux de mûrissement		
	Temps hors poisse	3 à 6 h (TT-S-00230C)
	Sec au toucher	3 h
	Mûrissement final	7 à 10 jours

Dureté Shore A ASTM D 2240
21 jours: 20 ± 5

Propriétés à la traction ASTM D 412

21 jours			
	Résistance à la traction		0,86 MPa (125 lb/po²)
	Allongement à la rupture		700 %
	Module d'élasticité	25 %	0,13 MPa (20 lb/po²)
		50 %	0,24 MPa (35 lb/po²)
		100 %	0,34 MPa (50 lb/po²)

Adhérence au décollement TT-S-00230C

Substrat	**Résistance au décollement**	**Perte d'adhérence**
Aluminium	4,25 N/mm (25 lb/po)	0 %
Verre	4,25 N/mm (25 lb/po)	0 %
Béton	5,1 N/mm (30 lb/po)	0 %

Résistance aux intempéries: Excellente

Résistance aux produits chimiques: Bonne résistance à l'eau, aux acides dilués, aux alcalis dilués. Non destiné généralement à une immersion totale.

COV (Méthode EPA 24): 35 g/L



Construction

Mode d'emploi

Préparation de la surface

Touts les supports ou les lèvres des joints doivent être solides, propres, secs et sans givre. Elles doivent être libres d'huile, de graisse, de résidus d'agents de mûrissement et de toute autre matière étrangère qui pourrait empêcher le liaisonnement. Idéalement, la préparation devrait être effectuée mécaniquement. Une tige briseuse d'adhérence ou un ruban doit être placé à la base du joint pour prévenir le liaisonnement.

Apprêt

Aucun apprêt n'est habituellement nécessaire. La plupart des substrats requièrent une couche d'apprêt seulement si des tests en indiquent le besoin ou si le produit de scellement est en immersion totale dans l'eau après le mûrissement. Consulter la fiche technique Sikaflex® Primers pour plus de renseignements.
Note : Plusieurs manufacturiers des Systèmes d'isolation pour l'extérieur avec enduit mince (EIFS) recommandent l'utilisation d'un apprêt. Lorsque le manufacturier EIFS spécifie un apprêt ou si un essai d'adhérence sur le site justifie l'emploi d'un apprêt, Sikaflex® 202 Primer est recommandé. Un essai d'adhérence sur le site est recommandé avant de commencer les travaux.

Application

La température d'application recommandée est de 4° - 38°C (39° - 100°F). Pour applications par temps froid, préconditionner les unités à environ 21°C (70°F). Le joint doit être protégé contre le gel. Couper l'extrémité en plastique de la cartouche à la grandeur requise selon les dimensions du joint à être rempli. Percer le diaphragme étanche à la base de l'extrémité. Placer la buse du pistolet au fond du joint, puis remplir entièrement ce dernier. Tenir l'extrémité profondément dans le produit et en assurer un écoulement uniforme devant le pistolet, afin d'éviter de retenir de l'air. Éviter de plus le chevauchement du produit pour ne pas emprisonner l'air. Façonner tel que requis. Le dimensionnement approprié des joints de mouvement doit être dans un rapport de 2:1 (largeur:profondeur). La profondeur minimale et maximale recommandée du mastic d'étanchéité est de 6 mm (1/4 po) à 13 mm (1/2 po). Pour les joints sans mouvement, le rapport largeur/profondeur peut varier. Appliquer avec un équipement à calfeutrer à opération manuelle ou pneumatique. Pour un meilleur résultat, Sikaflex® 15LM devrait être injecté dans le joint quand le joint est à mi-chemin de la dilatation/contraction prévue.

Nettoyage

On peut enlever le produit non durci avec Sika® Equipement Cleaner/Epoxy Thinner ou avec Sika® Hand Cleaner. Le produit durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

Restrictions

- Accorder 1 semaine de mûrissement à conditions ambiantes normales avant d'utiliser Sikaflex® 15LM en immersion totale et avant de peindre.
- Au moment de recouvrir d'une peinture à base d'eau, d'huile ou de caoutchouc, il est essentiel de faire des essais pour évaluer la compatibilité et l'adhérence.
- Éviter une exposition à des niveaux élevés de chlore. (L'exposition continuelle est limitée à 5 ppm.)
- Ne pas utiliser dans les joints dont la profondeur dépasse 13 mm (1/2 po); la profondeur minimale est de 6 mm (1/4 po).
- Ne pas faire mûrir en présence d'agents de scellement de silicone déjà en cours de mûrissement.
- Éviter le contact avec l'alcool et les autres solvants durant le mûrissement.
- Ne pas appliquer lorsqu'il y a transmission de vapeur d'humidité dans le substrat, puisque ceci peut occasionner le boursouflement à l'intérieur du produit de scellement.
- Une mince pellicule peut se former pendant l'entreposage à la surface d'un produit emballé en grande quantité (seaux, barils). Percer et éliminer la pellicule de matériau mûri jusqu'à l'apparition du produit frais.
- Utiliser dans la même journée les cartouches ouvertes et les saucissons ouverts.
- Éviter d'emprisonner de l'air en appliquant l'agent de scellement.
- Puisque le système durcit à l'humidité, permettre une exposition suffisante à l'air.
- L'exposition aux rayons ultraviolets peut faire légèrement jaunir la couleur blanche.
- Avant la formation d'une pellicule initiale, l'exposition directe à des éléments chauffants alimentés au gaz peut faire légèrement jaunir les couleurs pâles.
- Le rendement optimal de Sikaflex® 15LM dépend d'une bonne conception des joints et d'une application bien faite sur une surface bien préparée.
- La profondeur du produit placé dans les joints horizontaux et soumis à la circulation est de 13 mm (1/2 po).
- Ne pas utiliser de détergents ni de solutions savonneuses lors de l'application.
- Le rendement optimal de Sikaflex® 15LM dépend d'une bonne conception du joint et d'une application bien faite. Si la surface des joints est bien préparée et scellée, un mouvement de 100 % - 50 % peut être toléré.
- Certains substrats nécessitent l'utilisation d'un apprêt. Veuillez consulter la Fiche technique Sikaflex® Primers ou les Services techniques Sika.

Avertissement

Éviter tout contact avec l'épiderme; se laver après le maniement avec de l'eau tiède et du savon ou utiliser Sika® Hand Cleaner. D'après l'évaluation de FHSLA 16 CFT-1500, Sikaflex® 15LM est un irritant pour l'épiderme et les yeux, non toxique par voie buccale, par inhalation et pour l'épiderme. Pour plus d'information, consulter l'étiquette du produit.

Premiers soins

En cas de contact avec la peau, laver avec de l'eau et du savon. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement à grande eau pendant 15 min. Communiquer avec un médecin. Pour les problèmes respiratoires, transporter la victime à l'air frais. Enlever les vêtements contaminés et laver avant de les réutiliser.

Pour plus de précisions, consulter la fiche signalétique Sika.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS
POUR USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT



Sika Canada Inc.
601 avenue Delmar
Pointe-Claire, QC H9R 4A9
Tel.: (514) 697-2610
Fax: (514) 697-3087

Ontario
6915 Davand Drive
Mississauga, ON L5T 1L5
Tel.: (905) 795-3177
Fax: (905) 795-3192

Alberta
18131–114th Avenue N.W.
Edmonton, AB T5S 1T8
Tel.: (780) 486-6111
Fax: (780) 483-1580

1-800-933-SIKA
www.sika.ca

Une compagnie certifiée ISO 9001:2000
Pointe-Claire : SME certifié ISO 14001:2004